#### PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: 04159426 A

(43) Date of publication of application: 02.06.92

(51) Int. CI

F02D 13/02 F02D 45/00

(21) Application number: 02281295

(22) Date of filing: 18.10.90

(71) Applicant:

TOYOTA MOTOR CORP

(72) Inventor:

KASHIWAKURA TOSHIMI

# (54) TROUBLE DIAGNOSTIC DEVICE OF VARIABLE VALVE TIMING SYSTEM

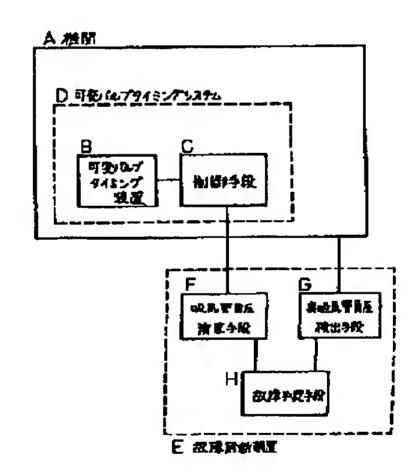
# (57) Abstract:

PURPOSE: To perform trouble diagnosis without providing any special device by comparing an intake pipe negative pressure obtained by estimated calculation with an actually measured intake pipe negative pressure based upon an engine operational condition at the time of valve timing indicated by a control means, and judging pressure of a trouble when the difference is more than a specified value.

CONSTITUTION: A variable valve timing system D is provided with a variable valve timing device B which varies the valve timing of the intake/exhaust valve of an internal combustion engine A and a control means c which operates the variable valve timing device B in response to the operational condition of the engine. In a trouble diagnostic device E of the system D like this, there are provided an intake pipe negative pressure calculation means F which calculates the intake pipe negative pressure based on the valve timing indicated by the control means C, and the operational condition of the engine A, and a real intake pipe negative pressure detection means G which detects the real intake pipe negative pressure, and a trouble judging means H which receives those output signals. The intake pipe negative

pressure found out by the calculation is compared with the real intake pipe negative pressure, and it is judged that some trouble is pressed when the difference is more than a specified value.

COPYRIGHT: (C)1992,JPO&Japio



# ⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪特許出願公開

# @ 公 開 特 許 公 報 (A) 平4-159426

⑤Int. Cl. 5

識別記号

庁内整理番号

❸公開 平成 4 年(1992) 6 月 2 日

F 02 D 13/02 45/00

366 Z

6502-3G 8109-3G

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全8頁)

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

❷発明の名称

可変パルプタイミングシステムの故障診断装置

②特 顧 平2-281295

❷出 願 平2(1990)10月18日

②発 明 者 柏 倉 利 美 ②出 願 人 トヨタ自動車株式会社

愛知県豊田市トヨタ町1番地

# 明料 曹

# 1. 発明の名称

可変パルプタイミングシステムの故障診断装置

# 2. 特許請求の範囲

内燃機関の吸排気弁のバルブタイミングを可変 とする可変パルブタイミング装置と、

該可変パルプタイミング装置を機関の運転状態 に応じて作動させる制御手段とを有する可変パル ブタイミングシステムの故障診断装置であって、

前記制御手段によって指示されたパルブタイミング及び機関の運転状態に基づく吸気管負圧を演算する吸気管負圧演算手段と、

実際の吸気管負圧を検出する実吸気管負圧検出手段と、

前記吸気管負圧複算手段によって求められた吸 気管負圧と前記実吸気管負圧検出手段によって検 出された実測の吸気管負圧とを比較し、その差が 所定値以上のとき故障と判定する故障判定手段と を有することを特徴とする可変パルプタイミング システムの故障診断装置。

# 3. 発明の詳細な説明

# (産業上の利用分野)

本発明は内燃機関の吸排気弁のバルブタイミングを変更する可変パルブタイミングシステムの故障を挙断する故障診断装置に関する。

# 〔従来の技術〕

一般に、エンジンの吸排気弁のパルプタイミングを、エンジンの運転状態に応じて変えることが 望ましい。

そこで、従来より様々な可変パルブタイミング システムが提案されており、エンジンの運転状態 に応じて吸排気弁のパルブタイミングを変更する ようにしている。

ところが、このような可変パルプタイミングシステムが設けられた機関の、可変パルプタイミングを置の故障時において、吸排気弁のパルプタイミングが、あるパルプタイミングに固定されると、パルプタイミングが異なる他の運転状態に悪い影響を与えるという不具合が生じる。例えば、高負荷用のパルプタイミングから、低負荷用のパルプ

タイミングへの切り換えが不能となった場合には、 佐食荷時においても高食荷用のパルプタイととう。 に従って運転されることとがスの吹き抜け等が大きすぎるためにガスの吹気の特置が大きずが、 生したが悪化する。特になるで、が、 ないで、大きなで、が、の空気の中で、が、 で、大きなで、からないで、大きなで、からないで、ないでは、 のようなエングによっては、 のようなエングによっては、 のようなイミングによってが、 のなれて、 のないで、 のないでは、 のないで、 のない

そこで、吸排気弁のパルブタイミングを可変的 に制御できる可変パルブタイミングシステムが設 けられた機関において、可変パルブタイミング 型に故障が生じたときに、所定のパルブタイミン グに強制的に戻し、一定の運転性能を確保する が設置が特別昭60-159409号公報によっ て提案されている。これによれば、可変パルブタイミング装置の移動部材に連係するポジション ンサが設けられ、制御回路によって指示された移動部材の目標位置とそのポジションセンサによって実測された移動部材の位置とを比較し、実測の位置が指示された目標位置でない状態が所定時間以上続けば故障と判定するようにしている。、

(発明が解決しようとする課題)

ところが、上記のような可変パルプタイミングシステムの場合、故障診断のために前記ポジションセンサ等、特別な装置が必要となるため、コストの増大、製造性の悪化、システムの複雑化等の問題があった。

従って本発明では、前記移動部材の位置をパラメータとせず、その代用値として、各籍条件を固定としたとき、バルブタイミングに対して、練形な関係となる他のパラメータのうち、従来より機関の制御に使用していたパラメータを用いて故障診断を行うことにより、故障診断装置として特別な装置を設けることなく、上記問題を解決することを目的としている。

(課題を解決するための手段)

上記目的を達成する本発明の構成が、第1図の クレーム対応図に示される。すなわち本発明は、 内燃機関Aの吸換気弁のパルプタイミングを可変 とする可変パルプタイミング装置Bと、鉄可変パ ルプタイミング装置Bを機関の運転状態に応じて 作動させる制御手段Cとを有する可変バルブタイ ミングシステムDの故障診断装置Eであって、該 故障診断装置Bは、前配制御手段Cによって指示 されたパルプタイミング及び機関Aの運転状態に 益づく吸気管負圧を演算する吸気管負圧演算手段 Fと、実際の吸気管負圧を検出する実吸気管負圧 検出手段Gと、前記吸気管負圧演算手段Fによっ て求められた吸気管負圧と煎配実吸気管負圧検出 手段Gによって検出された実測の吸気管負圧とを 比較し、その差が所定値以上のとき故障と判定す る故障判定手段Hとを有することを特徴とする。

(作用)

前記制御手段が、そのときの運転状態に応じた パルプタイミングとなるよう前記可変パルプタイ ミング装置に指示すると、前記吸気管負圧演算手 段により、そのとき前記制御手段が指示したバルブタイミングと、そのときの機関運転状態に基づき、吸気管負圧が推定演算される。同時に、前記実吸気管負圧検出手段によりそのときの実際の吸気管負圧が検出される。次に、前記故障判定手段により、演算された吸気管負圧と実測の吸気管負圧とが比較され、その差が所定値以上であれば故障と判定される。

従って、故障診断装置として、特別に新たな装置を必要とせず、従来から機関に設けて使用されている吸気管圧力センサを淀用するため、コストの低減、システムの簡素化が果たせる。

# (実施例)

以下、図面に基づいて本発明による実施例を説明する。

第2図は本実施例による可変パルプタイミング システムの全体構成図を示す。

1は吸気弁、2は排気弁、3は吸気用カムシャフト、4は排気用カムシャフト、5は吸気管、6はピストン、7は点火栓である。

この内燃機関は所謂DORC型の内燃機関であり、 吸気用、排気用のカムシャフトそれぞれは、その 軸端にタイミングブーリ8、9が取り付けられ、 タイミングベルト(図示せず)によってクランク 軸上のブーリ(図示せず)に巻き掛けられている。 これらカムシャフト8、9の回転中に、吸気弁1、 排気弁2が開弁することは周知の通りである。本 実施例では吸気用カムシャフト3に後述する可変 バルブタイミング装置10が設けられ、吸気弁1の バルブタイミングを変更できるようになっている。

受気管には受気圧力センサ13が高度補正用の大 気圧検出手段として設けられており、イグニッションスイッチONの直後、または低回転であって スロットル開度が全開のとき、吸気管圧力は大気 圧に等しいものとして吸気管圧力センサからのを 号を取り込み、大気圧の高低により燃料噴射量を 制御する。例えば、機関の回転数が所定回転数以 下でかつスロットル開度が全開であるとき、前記 吸気管圧力センサからの信号を取り込み、その信 号がほぼ大気圧に等しいとして、検出された大気 圧より吸入空気量を算出し、その吸入空気量に応 じた燃料噴射量となるよう燃料噴射量を補正制御 する。

吸気管圧力センサ13は、可変パルプタイミング 装置10の制御回路11にもその検出信号を送ってお り、後述する故障診断に実吸気管負圧信号として 用いる。

14は警告灯であり、システムの故障診断により故障が判定されると点灯され、運転者に故障を知らせる。

尚、この発明はSOBC型の内燃機関にも応用することができるほか、可変パルブタイミング装置も公知の色々なタイプのものが採用できる。例えば第3図のような構成とすることができる。

第 3 図に示した本実施例に使用する可変パルプー・ タイミング装置について説明する。

吸気用カムシャフト3には、その軸端部周面に、インナスリーブ31がノックピン32および、ボルト33によって、カムシャフト3と一体に取り付けられている。

そのインナスリーブ31内周とカムシャフト3外 周の間にはタイミングブーリ8のボス部がカムシャフト3と相対回動可能にかつ軸方向移動不能に 挟持されている。

タイミングプーリ 8 には前記インナスリープ31 外周側を覆うようにカムシャフト 3 に同軸の筒状 部34が形成されている。

前記インナスリーブ31の外周面および、前記筒 状部34の内周面には、それぞれその全周にわたり はす歯が形成されており、インナスリーブ31と前 記筒状部34の間には内外周にはす歯を有するアウ タスリーブ35が前記インナスリーブ31外周の歯お よび前記タイミングプーリ8の筒状部34内周の歯 に嚙合するよう配設されている。

アウタスリープ35はステップモータ36の駆動部 37に相対回動可能にベアリング38を介して取り付 けられている。

ステップモータ36の駆動部37の外周面には外ネジが形成されウォームギャとして構成されており、 前記ペアリング38の内周面には内ネジが形成され、 前記ステップモータ36の駆動部37と相対回動可能に鳴合されている。

また、前記ベアリング38のステップモータ36側は動方向に延長部39が形成されており、該延長部39の外周面の一部には軸方向に溝40が設けられ、ステップモータ36のハウジングに設けられた筒状のガイド部材41の内周面の一部に形成された突起部42と係合し、前記ベアリング38の回転方向への移動を阻止すると共に軸方向への相対移動を可能としている。

ステップモータ36によりその駆動部37が回転するとその外間に噛合され回転方向への移動が阻止されているベアリング38は軸方向へ移動し、更にはベアリング38に取り付けられたアウタスリープ35が軸方向に移動する。

アウタスリーブ35が軸方向に移動するとインナスリーブ31とタイミングプーリ8の筒状部34が相対回動し、カムシャフト3とタイミングプーリ8との回転位相がずれることにより、パルブタイミングが変更される。

ここにおいて、前記ステップモータの駆動部37 が正転すれば前記アウタスリーブ35が第3図の右 方に行きパルプタイミングは進み側のタイミング となり、駆動部37が逆転すればアウタスリーブ35 は左方に行きパルプタイミングは遅れ側になると、 する。

バルブタイミングは、機関の運転状態、例えば、機関回転数Ne、負荷を代表するスロットル開度TA等で定まり、例えば、機関回転数Neとスロットル開度TAとについていえば第5回の如く等高級V1.
V2...に従って変化する。本実施例では第5回の機な等高級はテーブルとしてコンピュータのメモリに記憶されており、機関の運転中に実測される回転数Ne、スロットル開度TA等よりテーブル中の一点が目標バルブタイミング装置10に指示される。

可変パルプタイミング装置10は、前額回路11により作動が制御されるが、制御回路11はマイクロコンピュータとしての機能を持つ。制御回路11には種々の運転状態検知センサ群からの信号が入力

されている。回転数センサ52はクランク輸上に設けた検知片の位置に応じたパルス信号を発生する。スロットル開度センサ51はスロットル弁の全閉状態を基準にスロットル弁の移動角度を検知する。水温センサ53はシリンダブロックのウォータジャケット内の冷却水に接触するように設けられ冷却水温THMを検知する。また吸気管圧力センサ54は吸気管のスロットル弁下流に設けられ、吸気管圧力・を検知する。

制御回路11はこれらのセンサ群からの信号を処理しステップモータの駆動信号を形成する。

第4図は製御回路11の大略をブロック図として 示すものである。入出力ポート50はスロットル関 度センサ51、回転数センサ52、水温センサ53、吸 気管圧力センサ54からの信号を受ける。出力ポート60は、ラッチ回路61、ゲート62を介してステッ プモータ36のステータコイルに結線される。ステップモータ36は、複数の励磁コイルを持ち、磁化 すべき励磁コイルを順次選択することにより、所 定方向に1ステップ毎に回転する。ゲート62は、

そのような複数の動磁コイルのうちの磁化すべき
一部の動磁コイルを選択する役目を持つ。また、
ラッチ回路61は、ステップモータの回転すべき方
向および回転すべきステップ数をマイクロコンピュータより指令を受け、それを実行するようゲート62の開閉命令を所定シーケンスに従って出力する役目を負う。尚、ステップモータ36の詳細構造については、本発明の特徴と無関係であるからここでは詳しい説明は省略する。

入出力ポート50及び出力ポート60はバス70によってマイクロコンピュータシステムの構成要素である、マイクロプロセシングユニット71 (MP8) 、リードオンリメモリ72 (ROM) 、ランダムアクセス ポメモリ73 (RAM) に結譲される。74はクロック信号発生器(CLOCK) である。ROM 72には本実施例のパルプタイミング切替制御および故障診断を実現するルーチンがプログラムの形で格納されている。MPII 71はROM 72のかかる配像内容に従って、パルプタイミング制御を行う。このプログラムは第7四にフローチャートとして示されており、以下こ

のフローチャートについて順を追って説明する。

第7図において100 はこのルーチンの開始を示 し、所定時間毎に実行される割込ルーチンである。 HPU 71にこの時間割込要求が入ると、この割込ル -チンが実行に移り、101 では、現在の運転状態 からパルプタイミングの目標値Vatasの演算を行 う。即ち、MPU 71は、RAM 73の所定エリアに格納 されているスロットル開度センサ51からのスロッ トル開度TAのデータ及び回転数センサ52からの団 . 転数Neのデータ、更には水温センサ53からの冷却 水温TBW のデータを取り込む。ROM 72には、第4 図の如き等高線データがテーブルとして記憶され ておりNPU 71は実満したスロットル開度TA及び回 転数Neのデータよりそのときの目標パルブタイミ ングを倒えばステップモータの、基準位置よりの 回転角Vュュュ。として計算する。そしてそのときの 冷却水温TBN に応じ必要な補正を行う。

次の102 では、HPU 71はRAM 73の所定エリアに 格納されている現在のステップモータの回転角位 置Vassis を取り込み、上述の如く計算された目 標値 V \*\*\*\*\* から減算する。この減算結果STEPは目標値に対するパルプタイミングの偏差をステップ モータの回転すべきステップ数として表したものである。

103 では、STEP=0か否がの判定を行う。Yes であればパルプタイミングが目標値からずれていないと判断し、120 へ進む。Noであればパルプタイミングが目標値からずれていると考えられ、104のステップに入る。

104 では、STEP > 0 か否かを判定する。Yes であればステップモータ36を正転させる方向に修正すべきと判断し、105 で回転方向標示フラグDIRを"0"とする。またNoであれば、ステップモータ36を逆転する方向に修正すべきと判断し、106で回転方向標示プラグDIRを"1"とする。この場合、102 で計算されるステップモータの回転すべきステップ数STEPは負となるから、107 で絶対値をとり正符号に変換する。

次の108 のステップでは、DIR が1か否かの判定を行う。Yes であればステップモータ36は逆転

逆転すべきゲート62のON、OFF 状態を計算し、出力ポート60よりラッチ61に書き込む。そのためステップモータ36は1ステップ逆転する。もし、108でNoの判定であれば110で同様にして正転処理が行われる。次に111では、STEPから1引いたものをSTEPと置き換え、112ではSTEPが0か否かの判定を行い、0となるまで108から111のステップを繰り返す。その結果、ステップモータは、目標値と制御値の偏差である102で計算されたステップ数だけ所定方向に回転する。

112のステップでYes の判定であれば、120へ進む。

すべきであり109 で逆転処理を行う。MPU 71は、

前回のステップ実行時のゲート62のON、OFP から、

112 以降は可変パルプタイミング装置10の故障 参断ルーチンである。

ステップ100 から112 までにおいてバルブタイミングが目標値に設定完了すると、120 で冷却水温TBW が75で以上であるか否かを判定する。Noの判定であれば故障診断は行わず129 へ進みルーチ

ンを終了する。Yes であれば121 へ進み機関の回転数Neが90Orpmから110Orpm の範囲内にあるか否かを判定する。Noの判定であれば故障診断は行わず129 へ進みルーチンを終了する。Yes であれば122 へ進みスロットル開度TAが30 未満であるか否かを判定する。Noの判定であれば故障診断は行わず129 へ進みルーチンを終了する。Yes であれば123 へ進む。

123 では、102 で設定されたバルブタイミングと、実測されたスロットル開度TAとから、そのときの吸気管負圧P®®の値を演算する。即ち、MPU 71は、BAN 73の所定エリアに格納されているスロットル開度センサ51からのスロットル開度TAのデータ及び回転数センサ52からの回転数Neのデータ、更には101 で設定されたパルブタイミング V®16®の のデータを取り込む。BON 72には、第6 図の如き、回転数Neとバルブタイミング V®16®とスロットル開度TAと吸気管負圧 P®10とが関連付けられたデータがテーブルとして記憶されておりMPU 71は実測したスロットル開度TA及び回転数Neのデータ及び

101 で設定された目標位置 V<sub>stoo</sub>から吸気管負圧 P<sub>ss</sub>が計算される。

次の124 では吸気管のスロットルバルブ下流側 に設けられた吸気管圧力センサ54からの吸気管圧 力のデータが現吸気管圧力 P。として取り込まれる。

ステップ125 では、既述した機関本体の制御手段12の燃料噴射系制御回路内に格納されている大気圧 P。のデータを取り込み、124 で取り込んだ現吸気管圧力 P。を被算する。この被算結果は実吸気管負圧 P。である。

ステップ126 では、123 にて計算された吸気管 負圧P<sub>3</sub>sから125 で得られた実吸気管負圧P<sub>8</sub>を 械算し、その絶対値が 5 KP<sub>8</sub> 以上であるか否かを 判定する。Noの判定であれば正常であると判断し、 129 へ進みルーチンを終了する。Yes であれば 127 へ進む。

127 では前回の時間カウンタ Craitの値に1を 加算し、128 へ進む。

128 では時間カウンタCiiが所定値(例えば

# 特開平4-159426 (6)

20)以上であるか否かを判定する。判定がNoであればそのまま129 へ進みルーチンを終了する。判定がYes であればここではじめて故障と判断され130 へ進み故障を運転者に知らせるよう警告灯14を点灯させる。

次の131 では可変パルブタイミング装置を最遅 側に関すため、パルプタイミングの目標値 V \*\*\*\* を 0 とする。そして132 で V \*\*\*\* に 2 0 を加え たものを V \*\*\*\*\* と入れ換える。

以下ステップ102 に戻り再度102 以降のルーチンの実行により、アウタスリーブ35は第2 図の左方にストッパに当たるところまで移動する。132で20を加えた意味は、確実にストッパに当たるよう余裕値を加えたものである。かくして、故障が判定されたときにはバルブタイミングは最も遅れ個の値に戻される。

以上説明したように、本実施例ではパルブタイミングにより計算される吸気管食圧と実制の吸気管食圧とを比較することによって故障診断をする。 (発明の効果)

ミング装置の制御回路の構成を示すブロック図である。

第5図は、機関回転数及びスロットル開度の組合せに対するバルブタイミングの要求特性を示す 線図、第6図は、ある機関回転数(1000rpm)のと きのスロットル開度と吸気管負圧との関係を確々 のバルブタイミングについて表したグラフである。

第7図は、可変パルプタイミングシステムおよびその異常診断の制御フローを示すフローチャートである。

# - 符号の説明

- 🖑 3 … 吸気用カムシャフト
  - 5 ---- 吸気管
  - 8 …… タイミングブーリ
  - 10 …… 可変パルプタイミング装置
  - 11 …… 劉朝回路
  - 13 ---- 吸気管圧力センサ
  - 14 ---- 警告灯

本発明によれば、可変パルブタイミングシステムの故障診断装置として、従来より高度補正用センサとして内燃機関に備えられている吸気管圧力センサを波用するため、故障診断用センサとして特別なものを取り付ける必要がなくコストの低減が果たせる。

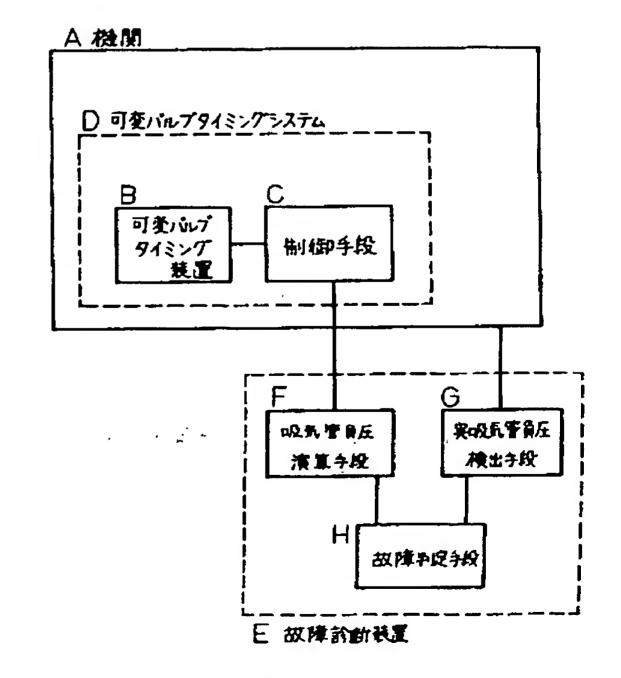
また、吸気管圧力センサは可変パルプタイミング装置に直接接触していないので可変パルプタイミング装置の作動等によるセンサ部材の磨耗等の故障を防げる他、機関に発生する高熱の影響を受けないため、熱によるセンサの劣化を防止できる等の効果もある。

# 4. 図面の簡単な説明

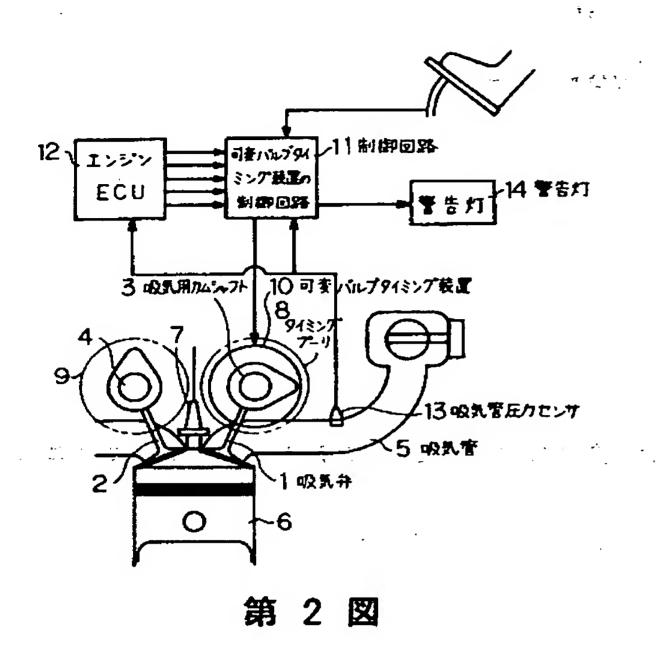
第2図は、本発明による可変パルプタイミング システムの全体構成図を示す。

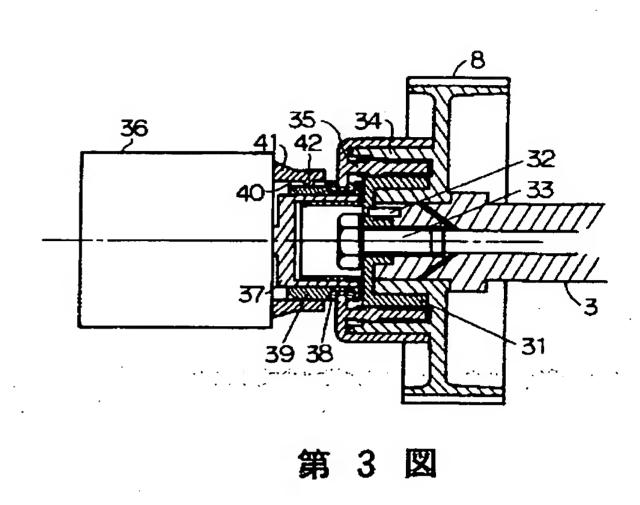
第3回は、本実施例に使用する可変パルプタイミング装置の構成図を示す。

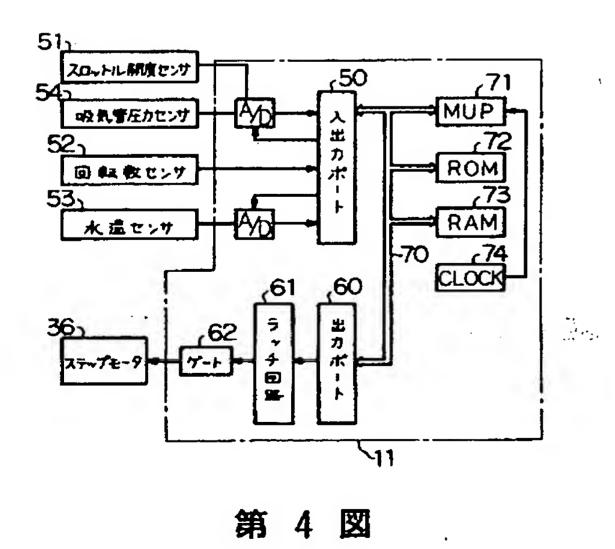
第4図は、本実施例に使用する可変パルプタイ

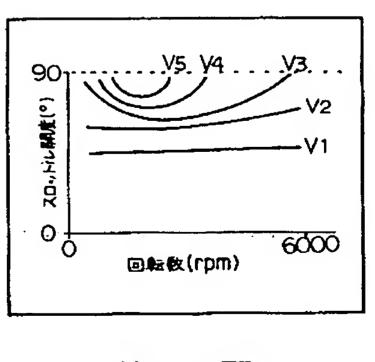


第1図



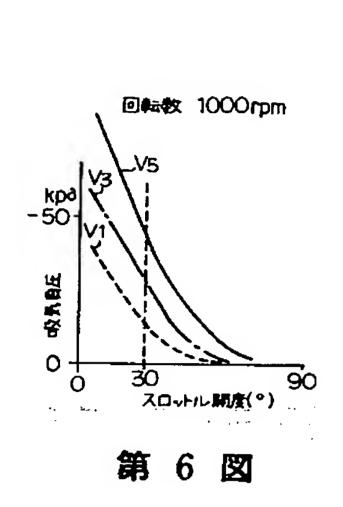


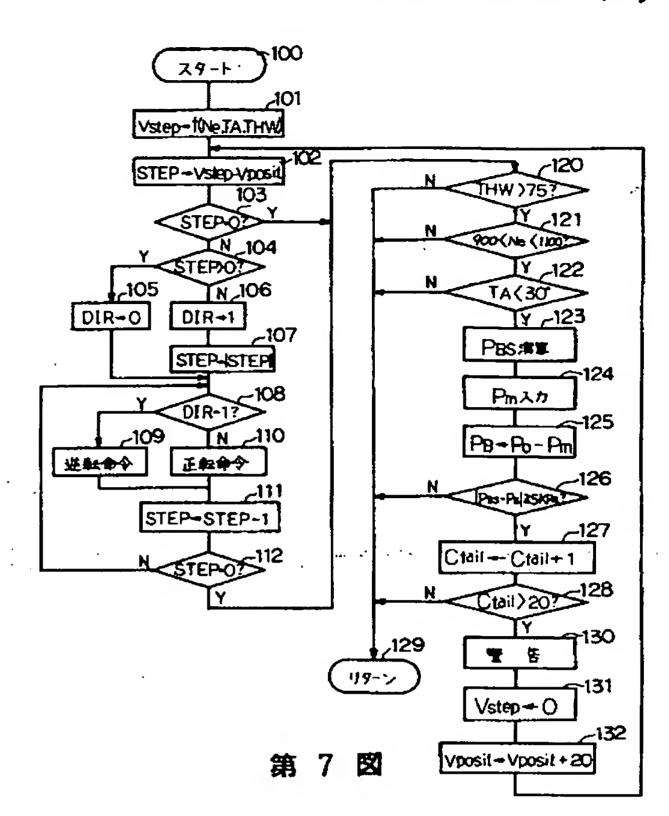




第 5 図

# 特開平4-159426 (8)





# ⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪特許出願公開

#### ⑫ 公 開 特 許 公 報 (A) 平4-159426

⑤Int. Cl. 5

識別記号

庁内整理番号

平成4年(1992)6月2日

F 02 D 13/02 45/00

366 Z

6502-3G 8109-3 G

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全8頁)

❷発明の名称

可変バルブタイミングシステムの故障診断装置

顧 平2-281295 ②特

@出 頤 平2(1990)10月18日

柏倉 利 美 愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内 @発 明 者 の出願人

トヨタ自動車株式会社 愛知県豊田市トヨタ町1番地

# 1. 発明の名称

可変パルプタイミングシステムの故障診断装置 2. 特許請求の範囲

内燃機関の吸排気弁のパルブタイミングを可変 とする可変パルプタイミング装置と、

該可変パルプタイミング装置を機関の運転状態 に応じて作動させる制御手段とを有する可変パル ブタイミングシステムの故障診断装置であって、

前記制御手段によって指示されたバルブタイミ ング及び機関の運転状態に基づく吸気管負圧を資 算する吸気管負圧演算手段と、

実際の吸気管負圧を検出する実吸気管負圧検出 手段と、

前記吸気管負圧演算手段によって求められた吸 気管負圧と前記実吸気管負圧検出手段によって検 出された実測の吸気管負圧とを比較し、その差が 所定値以上のとき故障と判定する故障判定手段と を有することを特徴とする可変パルプタイミング システムの故障診断装置。

# 3.発明の詳細な説明

# 【産業上の利用分野)

本発明は内燃機関の吸排気弁のバルブタイミン グを変更する可変パルブタイミングシステムの故 障を参断する故障診断装置に関する。

# 〔従来の技術〕

一般に、エンジンの娶揖気弁のパルブタイミン グを、エンジンの運転状態に応じて変えることが 望ましい。

そこで、従来より様々な可変パルプタイミング システムが提案されており、エンジンの運転状態 に応じて吸排気弁のパルプタイミングを変更する ようにしている。

ところが、このような可変パルプタイミングシ ステムが設けられた機関の、可変パルプタイミン グ装置の故障時において、吸排気弁のパルブタイ ミングが、あるバルブタイミングに固定されると、 パルプタイミングが異なる他の運転状態に悪い影 響を与えるという不具合が生じる。例えば、高負 **看用のパルプタイミングから、低負荷用のパルプ** 

タイミングへの切り換えが不能となった 合には、 低負荷時においても高負荷用のパルプタイミング に従って運転されることとなるので、オーバーラ ップ量が大きすぎるためにガスの吹き抜け等が 生し、これに従って燃焼室への空気の充填量が 少し燃焼性が悪化する。特にアイドル時の場合、 このようなエンジンにおいては遺常、低負荷用パ ルプタイミングによって運転されるようになって いるため、高負荷用パルブタイミングで運転が もとオーバーラップ量が大きすぎて残留がある。 増大し、エンジンストールが発生する恐れがある。

そこで、吸排気弁のパルプタイミングを可変的に制御できる可変パルプタイミングシステムが設けられた機関において、可変パルプタイミングを選に故障が生じたときに、所定のパルプタイミングとでは動的に戻し、一定の運転性能を確保するようにした可変パルプタイミングシステムの故障を断装置が特別昭60-159409号公報によって提案されている。これによれば、可変パルプタイミング装置の移動部材に連係するポジションセ

ンサが設けられ、解御回路によって指示された移動部材の目標位置とそのポジションセンサによって実測された移動部材の位置とを比較し、実測の位置が指示された目標位置でない状態が所定時間以上続けば故障と判定するようにしている。

(発明が解決しようとする課題)

ところが、上記のような可変パルブタイミングシステムの場合、故障診断のために前記ポジションセンサ等、特別な装置が必要となるため、コストの増大、製造性の悪化、システムの複雑化等の問題があった。

従って本発明では、前記移動部材の位置をバラメータとせず、その代用値として、各議条件を固定としたとき、バルブタイミングに対して、練形な関係となる他のパラメータのうち、従来より機関の制御に使用していたパラメータを用いて故障診断を行うことにより、故障診断装置として特別な装置を設けることなく、上記問題を解決することを目的としている。

[課題を解決するための手段]

上記目的を達成する本発明の構成が、第1図の クレーム対応団に示される。すなわち本発明は、 内燃機関Aの吸染気弁のパルプタイミングを可変 とする可愛パルプタイミング装置Bと、該可変パ ルプタイミング装置Bを機関の運転状態に応じて 作動させる制御手段Cとを有する可変バルブタイ ミングシステムDの故障診断装置Eであって、該 故匿診断益置已は、前記制御手段Cによって指示 されたパルプタイミング及び機関Aの運転状態に 益づく吸気管負圧を演算する吸気管負圧演算手段 Fと、実際の吸気管負圧を検出する実吸気管負圧 検出手段Gと、前記吸気管負圧演算手段Fによっ て求められた吸気管負圧と前記実吸気管負圧検出 手段Gによって検出された実測の吸気管負圧とを 比較し、その差が所定値以上のとき故障と判定す る故障判定手段Hとを有することを特徴とする。 (作用)

前記観響手段が、そのときの選転状態に応じた パルプタイミングとなるよう前記可変パルプタイ ミング装置に指示すると、前記吸気管負圧演算手 段により、そのとき前記制御手段が指示したバルブタイミングと、そのときの機関連転状態に基づき、吸気管負圧が推定演算される。同時に、前記実吸気管負圧検出手段によりそのときの実際の吸気管負圧が検出される。次に、前記故障判定手段により、演算された吸気管負圧と実調の吸気管負圧とが比較され、その差が所定値以上であれば故障と判定される。

従って、故障診断装置として、特別に新たな装置を必要とせず、従来から機関に設けて使用されている吸気管圧力センサを淀用するため、コストの低減、システムの簡素化が果たせる。

〔実施例 〕

以下、図面に基づいて本発明による実施例を説明する。

第2図は本実施例による可変パルプタイミング システムの全体構成図を示す。

1は吸気弁、2は排気弁、3は吸気用カムシャフト、4は排気用カムシャフト、5は吸気管、6はピストン、7は点火栓である。

13.11.

ùĕ.

この内燃機関は所謂DORC型の内燃機関であり、 吸気用、排気用のカムシャフトそれぞれは、その 軸端にタイミングブーリ8、9が取り付けられ、 タイミングベルト(図示せず)によってクランク 軸上のブーリ(図示せず)に巻き掛けられでいる。 これらカムシャフト8、9の回転中に、吸気弁1、 排気弁2が開弁することは周知の通りである。本 実施例では吸気用カムシャフト3に後述する可変 バルブタイミングを変更できるようになっている。

受気管には吸気圧力センサ13が高度補正用の大 気圧検出手段として設けられており、イグニッションスイッチONの直後、または低回転であってスロットル開度が全開のとき、吸気管圧力は大気 圧に等しいものとして吸気管圧力センサからの信号を取り込み、大気圧の高低により燃料噴射量を制御する。例えば、機関の回転数が所定回転数以下でかつスロットル開度が全開であるとき、前記吸気管圧力センサからの信号を取り込み、その信号がほぼ大気圧に等しいとして、検出された大気

圧より吸入空気量を算出し、その吸入空気量に応じた燃料噴射量となるよう燃料噴射量を補正制御する。

吸気管圧力センサ13は、可変パルプタイミング 装置10の制御回路11にもその検出信号を送っておっ り、後述する故障診断に実吸気管負圧信号として 用いる。

14は警告灯であり、システムの故障診断により故障が判定されると点灯され、運転者に故障を知らせる。

尚、この発明はSOEC型の内燃機関にも応用することができるほか、可変パルブタイミング装置も公知の色々なタイプのものが採用できる。例えば 第3図のような構成とすることができる。

吸気用カムシャフト3には、その軸端部周面に、インナスリーブ31がノックピン32および、ボルト33によって、カムシャフト3と一体に取り付けられている。

そのインナスリーブ31内周とカムシャフト3外 周の間にはタイミングブーリ8のボス部がカムシャフト3と相対回動可能にかつ軸方向移動不能に 挟持されている。

タイミングプーリ 8 には前配インナスリープ31 外周側を覆うようにカムシャフト 3 に同軸の筒状 部34が形成されている。

前記インナスリーブ31の外周面および、前記筒 状部34の内周面には、それぞれその全周にわたり はす歯が形成されており、インナスリーブ31と前 記筒状部34の間には内外周にはす論を有するアウ タスリーブ35が前記インナスリーブ31外周の歯お よび前記タイミングプーリ 8 の筒状部34内周の歯 に融合するよう配設されている。

アウタスリーブ35はステップモータ36の駆動部 37に相対回動可能にベアリング38を介して取り付 けられている。

ステップモータ36の駆動部37の外周面には外ネジが形成されウォームギャとして構成されており、前記ペアリング38の内周面には内ネジが形成され、

前記ステップモータ36の駆動部37と相対回動可能 に鳴合されている。

また、前記ベアリング38のステップモータ36個は軸方向に延長部39が形成されており、整延長部39の外周面の一部には軸方向に溝40が設けられ、ステップモータ36のハウジングに設けられた筒状のガイド部材41の内周面の一部に形成された突起部42と係合し、前記ベアリング38の回転方向への移動を阻止すると共に軸方向への相対移動を可能としている。

ステップモータ36によりその駆動部37が回転するとその外間に着合され回転方向への移動が阻止されているベアリング38は軸方向へ移動し、更にはベアリング38に取り付けられたアウタスリープ35が軸方向に移動する。

アウタスリーブ35が軸方向に移動するとインナスリーブ31とタイミングブーリ 8 の筒状部34が相対回動し、カムシャフト 3 とタイミングブーリ 8 との回転位相がずれることにより、パルプタイミングが変更される。

ここにおいて、前記ステップモータの駆動部37 が正転すれば前記アウタスリーブ35が第3図の右 方に行きパルブタイミングは進み側のタイミング となり、監動部37が逆転すればアウタスリーブ35 は左方に行きパルプタイミングは遅れ側になると する.

パルプタイミングは、幾関の運転状態、例えば 機関回転数Ne、負荷を代表するスロットル阴度TA 等で定まり、例えば、機関回転数Neとスロットル 関度tAとについていえば第5図の如く等高級Ⅴゥ。 Vュ...に従って変化する。本実施例では第5図の 様な等高線はテーブルとしてコンピュータのメモ りに記憶されており、種類の運転中に実測される 回転数Ne、スロットル翻度TA等よりテーブル中の 『「一点が目標パルプタイミング位置として計算設定』『 気管圧力センサ54からの信号を受ける。出力ポード され、可愛パルブタイミング發置10に投示される。

可変パルプタイミング装置10は、削御回路11に より作動が制御されるが、制御回路11はマイクロ コンピュータとしての機能を持つ。制御回路11に は種々の運転状態検知センサ群からの信号が入力

されている。回転数センサ52はクランク輸上に整 けた検知片の位置に応じたパルス信号を発生する。 スロットル開度センサ51はスロットル弁の全閉状 龍を基準にスロットル弁の移動角度を検知する。 水温センサ53はシリンダブロックのウォータジャー ケット内の冷却水に接触するように設けられ冷却 水温TBN を検知する。また吸気管圧力センサ54は 吸気管のスロットル弁下流に設けられ、吸気管圧 力P。を検知する。

制御回路11はこれらのセンサ群からの信号を処 理しステップモータの駆動信号を形成する。

第4図は製御回路11の大略をブロック図として 示すものである。入出力ポート50はスロットル関 度センサ51、回転数センサ52、水温センサ53、吸 ト60は、ラッチ団路61、ゲート62を介してステッ プモータ36のステータコイルに結線される。ステ ップモータ36は、複数の励磁コイルを持ち、磁化 すべき励磁コイルを順次選択することにより、所 定方向に1ステップ毎に回転する。ゲート62は、

そのような複数の動磁コイルのうちの磁化すべき 一郎の励磁コイルを選択する役目を持つ。また、 ラッチ回路61は、ステップモータの回転すべき方 向および回転すべきステップ数をマイクロコンピ ュータより指令を受け、それを実行するようゲー ト62の開閉命令を所定シーケンスに従って出力す る役目を負う。尚、ステップモータ36の詳額構造 については、本発明の特徴と無関係であるからこ こでは詳しい説明は省略する。

入出力ポート50及び出力ポート60はバス70によ ってマイクロコンピュータシステムの構成要素で ある、マイクロプロセシングユニット71(MP8) 、 リードオンリメモリ72(ROM) 、ランダムアクセス メモリ73(RAH) に結論される。74はクロック信号 発生器(CLOCK) である。ROM 72には本実施例のパ ルプタイミング切替制御および故障診断を実現す るルーチンがプログラムの形で格納されている。 MPU 71はBON 72のかかる配置内容に従って、パル ブタイミング制御を行う。このプログラムは第7 図にフローチャートとして示されており、以下こ

のフローチャートについて順を追って説明する。

第7図において100 はこのルーチンの開始を示 し、所定時間毎に実行される割込ルーチンである。 HPU 71にこの時間割込要求が入ると、この割込ル -チンが実行に移り、101 では、現在の運転状態 からパルプタイミングの目標値Vatasの演算を行 う。即ち、MPU 71は、8AM 73の所定エリアに格納 されているスロットル閉度センサ51からのスロッ トル開度TAのデータ及び回転数センサ52からの回 転数Neのデータ、更には水温センサ53からの冷却 水温TBW のデータを取り込む。ROM 72には、第4 図の如き等高線データがテーブルとして記憶され ておりMPU 71は実測したスロットル開度TA及び回 転数Meのデータよりそのときの目標パルブタイミ ングを倒えばステップモータの、基準位置よりの 回転角Vォュュ。として計算する。そしてそのときの 冷却水温TBN に応じ必要な補正を行う。

次の102 では、HPU 71はRAN 73の所定エリアに 格納されている現在のステップモータの回転角位 置Vッッッォュ。を取り込み、上述の如く計算された目

檀値 Valaaから波算する。この波算結果STEPは目 標値に対するパルプタイミングの偏差をステップ モータの回転すべきステップ数として表したもの である.

- 103 では、STEP=Oか否かの判定を行う。Yes で あればパルプタイミングが目標値からずれていな いと判断し、120 へ進む。Noであればパルプタイ ミングが目標値からずれていると考えられ、104 のステップに入る。

्यान अपना ४

104 では、STEP>O か否かを判定する。Yes で あればステップモータ36を正転させる方向に修正 すべきと判断し、105 で回転方向標示フラグDIR を"O"とする。またNoであれば、ステップモー タ36を逆転する方向に修正すべきと判断し、106 場合、102 で計算されるステップモータの回転す べきステップ数STEPは負となるから、107 で絶対 低をとり正符号に変換する。

次の108 のステップでは、DIR が1か否かの判 定を行う。Yes であればステップモータ36は逆転

> 101 で設定された目標位置 V x t o p から吸気管負圧 Paaが計算される。 次の124 では吸気管のスロットルパルプ下液側

に設けられた吸気管圧力センサ54からの吸気管圧 カのデータが現吸気管圧力P L として取り込まれ る.

ステップ125 では、既述した機関本体の制御手 段12の燃料噴射系制御回路内に格納されている大 気圧 P。 のデータを取り込み、124 で取り込んだ 現吸気管圧力P。を減算する。この減算結果は実 **吸気管負圧P。である。** 

ステップ126 では、123 にて計算された吸気管 負圧P弱から125 で得られた実吸気管負圧P。を 減算し、その絶対値が5KPa 以上であるか否かを 判定する。Noの判定であれば正常であると判断し、 129 へ進みルーチンを終了する。Yes であれば 127 へ進む。

127 では前回の時間カウンタ C tailの値に 1 を 加算し、128 へ進む。

128 では時間カウンタCマニュュが所定値(例えば

ンを終了する。Yes であれば121 へ進み機関の回 転数Neが900rpmから1100rpm の範囲内にあるか否 かを判定する。Noの判定であれば故障診断は行わ ず129 へ進みルーチンを終了する。Yes であれば 122 へ進みスロットル開度TAが30 \* 未清であるか 否かを判定する。Noの判定であれば故障診断は行 わず129 へ進みルーチンを終了する。Yes であれ ば123 へ進む。

123 では、102 で設定されたパルプタイミング と、実測されたスロットル開度TAとから、そのと きの吸気管負圧Pュュの値を演算する。即ち、MPU 71は、RAN 73の所定エリアに格納されているスロ ットル関度センサ51からのスロットル関度TAのデ ータ及び回転数センサ52からの四転数Neのデータ、 更には101 で設定されたパルプタイミングV\*\*\*\* のデータを取り込む。ROM 72には、第6図の如き、 回転数NoとパルプタイミングVatasとスロットル 関度TAと吸気管負圧 P maとが関連付けられたデー タがテープルとして記憶されておりNPU 71は実演 したスロットル開度TA及び回転数Neのデータ及び

すべきであり109 で逆転処理を行う。MPU 71は、 前回のステップ実行時のゲート62のOR、OFF から、 逆転すべきゲート62のON、OFF 状態を計算し、出 カポート60よりラッチ61に書き込む。そのためス テップモータ36は1ステップ逆転する。もし、 108 でNoの判定であれば110 で同様にして正転処 理が行われる。次に111 では、STBPから1引いた ものをSTEPと置き換え、I12 ではSTEPがりか否か の判定を行い、0となるまで108 から111 のステ ップを繰り返す。その結果、ステップモータは、 目標値と朝御値の偏差である102 で計算されたス テップ数だけ所定方向に回転する。

112 のステップでYes の判定であれば、120 へ 進む。

診断ルーチンである。

ステップ100 から112 までにおいてバルブタイ ミングが目標値に設定完了すると、120 で冷却水 温TBM が75℃以上であるか否かを判定する。boの 判定であれば故障診断は行わず129 へ進みルーチ

# 特開平4-159426 (6)

و مهیجه احدود

20)以上であるか否かを判定する。判定がNoであればそのまま129 へ進みルーチンを終了する。 判定がYes であればここではじめて故障と判断され130 へ進み故障を運転者に知らせるよう警告灯14を点灯させる。

次の131 では可変パルブタイミング装置を最遅 側に関すため、パルプタイミングの目標値 V \*\*\*\* を 0 とする。そして132 で V \*\*\*\* に 2 0 を加え たものを V \*\*\*\*\* と入れ換える。

以下ステップ102 に戻り再度102 以降のルーチ 故障を訪け ンの実行により、アウタスリーブ35は第 2 図の左 けないため 方にストッパに当たるところまで移動する。132 等の効果も で 2 0 を加えた意味は、確実にストッパに当たる 4. 図面の よう余裕値を加えたものである。かくして、故障 第 1 図は が判定されたときにはバルブタイミングは最も遅 す。 れ個の値に戻される。 第 2 図は

以上説明したように、本実施例ではパルブタイミングにより計算される吸気管負圧と実例の吸気 管負圧とを比較することによって故障診断をする。 〔発明の効果〕

ミング装置の制御回路の構成を示すブロック図である。

第5図は、機関回転数及びスロットル開度の組合せに対するパルプタイミングの要求特性を示す 線図、第6図は、ある機関回転数 (1000rpm)のと きのスロットル開度と吸気管負圧との関係を種々 のパルプタイミングについて表したグラフである。

第7図は、可変パルプタイミングシステムおよびその異常診断の制御フローを示すフローチャートである。

# 符号の説明

- 1 … 吸気弁
- 3 …… 吸気用カムシャフト
- 5 … 吸気管
- 8 …… タイミングプーリ
- 10 …… 可変パルプタイミング装置
- 11 …… 鬱郁回路
- 13 …… 吸気管圧力センサ
- 14 …… 警告灯

本発明によれば、可変パルブタイミングシステムの故障診断装置として、従来より高度補正用センサとして内燃機関に備えられている吸気管圧力センサを流用するため、故障診断用センサとして特別なものを取り付ける必要がなくコストの低減が果たせる。

また、吸気管圧力センサは可変パルブタイミング装置に直接接触していないので可変パルブタイミング装置の作動等によるセンサ部材の磨耗等の故障を防げる他、機関に発生する高熱の影響を受けないため、熱によるセンサの劣化を防止できる 
等の効果もある。

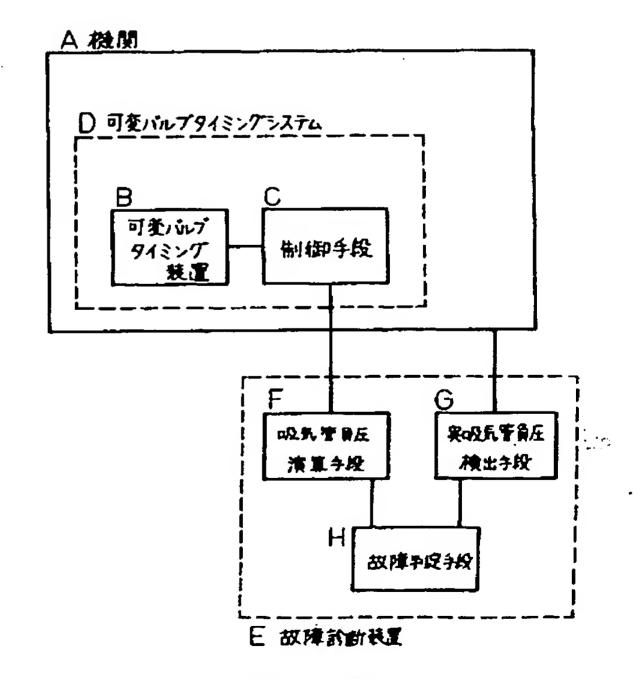
# 4. 図面の簡単な説明

第1図は、本発明の概要を表すブロック図を示

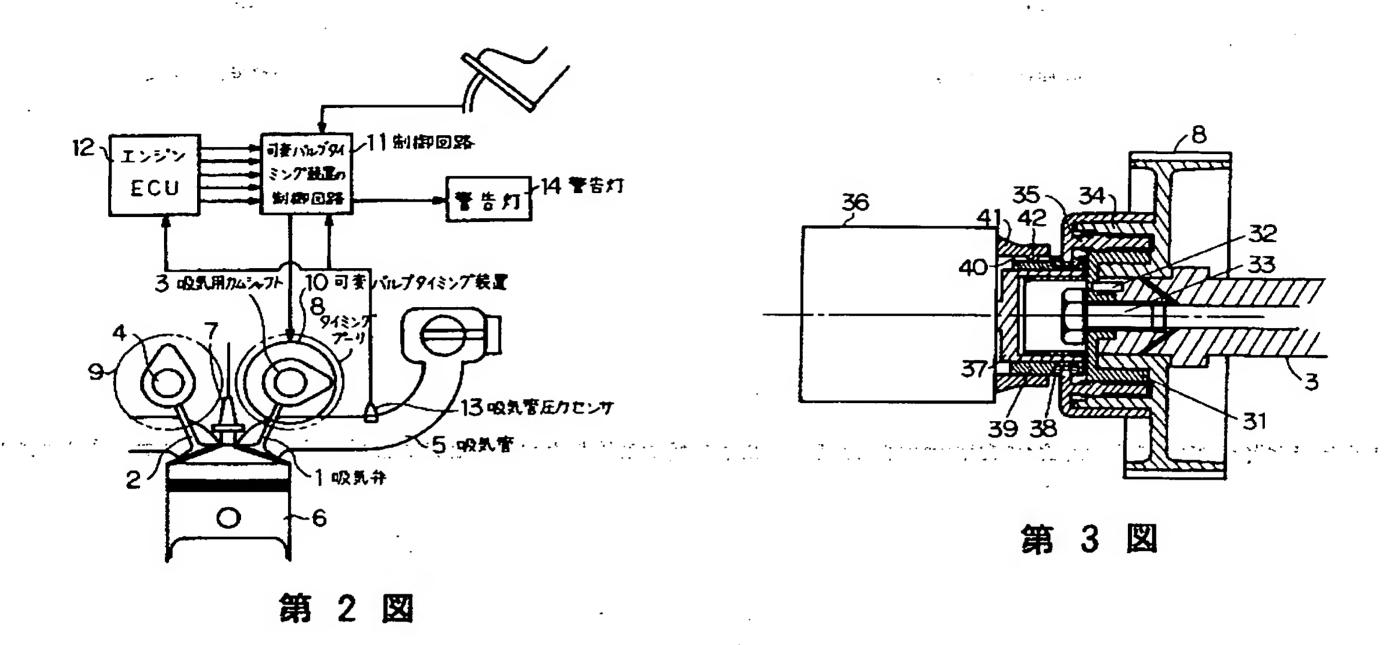
第2図は、本発明による可変パルプタイミング システムの全体構成図を示す。

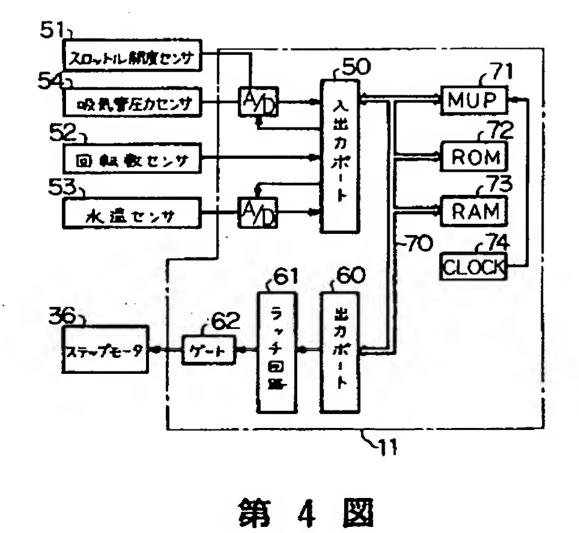
第3回は、本実施例に使用する可変パルプタイミング装置の構成図を示す。

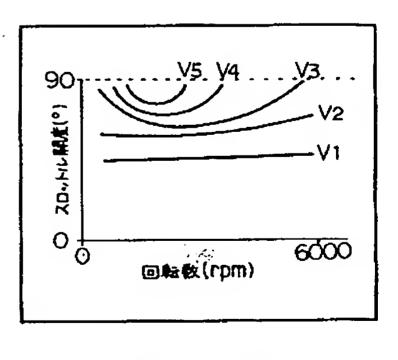
第4図は、本実施例に使用する可変パルプタイ



第1四







第 5 図

# 特閒平4-159426 (8)

**~124** 

Vposit-Vposit+20

